

BEST AVAILABLE COPY

JP03/15757

PCT/JP03/15757

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

09.12.03

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

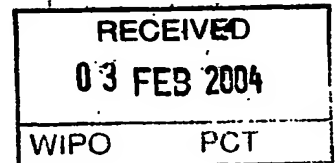
This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日 2002年12月27日
Date of Application:

出願番号 特願2002-380939
Application Number:

[ST. 10/C]: [JP2002-380939]

出願人 松下電器産業株式会社
Applicant(s):

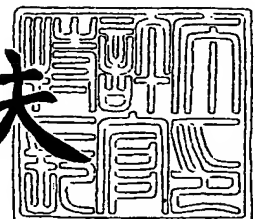


PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2004年 1月16日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今井康夫



【書類名】 特許願
【整理番号】 2205041001
【あて先】 特許庁長官殿
【国際特許分類】 H01M 10/40

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真 1 0 0 6 番地 松下電器産業株式会社内

【氏名】 西村 賢

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真 1 0 0 6 番地 松下電器産業株式会社内

【氏名】 荒井 直人

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真 1 0 0 6 番地 松下電器産業株式会社内

【氏名】 大島 透

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真 1 0 0 6 番地 松下電器産業株式会社内

【氏名】 大尾 文夫

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真 1 0 0 6 番地 松下電器産業株式会社内

【氏名】 生駒 宗久

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真 1 0 0 6 番地 松下電器産業株式会社内

【氏名】 斎藤 典男

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真 1 0 0 6 番地 松下電器産業株式会社内

【氏名】 海谷 英男

【特許出願人】

【識別番号】 000005821

【氏名又は名称】 松下電器産業株式会社

【代理人】

【識別番号】 100072431

【弁理士】

【氏名又は名称】 石井 和郎

【選任した代理人】

【識別番号】 100117972

【弁理士】

【氏名又は名称】 河崎 眞一

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 066936

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0114078

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 電気化学素子

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 (a) 少なくとも 1 つの第 1 電極、(b) 少なくとも 1 つの第 2 電極、および (c) 第 1 電極と第 2 電極との間に介在するセパレータからなる極板群を有する電気化学素子であって、

前記第 1 電極 (a) は、導電部と絶縁部とを有する第 1 集電体シートおよびこれに担持された少なくとも 1 つの第 1 電極合剤層からなり、

前記第 2 電極 (b) は、導電部と絶縁部とを有する第 2 集電体シートおよびこれに担持された少なくとも 1 つの第 2 電極合剤層からなる電気化学素子。

【請求項 2】 前記第 1 集電体シートの導電部が前記極板群の第 1 側面において第 1 端子と接続され、前記第 2 集電体シートの導電部が前記極板群の第 2 側面において第 2 端子と接続され、前記第 1 集電体シートの絶縁部が前記第 2 側面に配され、前記第 2 集電体シートの絶縁部が前記第 1 側面に配されている請求項 1 記載の電気化学素子。

【請求項 3】 前記第 1 側面および前記第 2 側面以外の前記極板群の側面に、前記第 1 集電体シートの絶縁部および前記第 2 集電体シートの絶縁部が配されている請求項 2 記載の電気化学素子。

【請求項 4】 前記極板群が、前記第 1 側面および前記第 2 側面以外に、前記第 1 集電体シートの絶縁部および／または前記第 2 集電体シートの絶縁部が配されている側面を有する請求項 2 記載の電気化学素子。

【請求項 5】 前記第 1 側面と前記第 2 側面とが、互いに前記極板群の反対側に位置する請求項 2 記載の電気化学素子。

【請求項 6】 前記第 1 端子と前記第 1 側面との間に、前記第 1 端子と前記第 2 電極とを絶縁するための第 1 絶縁材料部が設けられており、前記第 2 端子と前記第 2 側面との間に、前記第 2 端子と前記第 1 電極とを絶縁するための第 2 絶縁材料部が設けられている請求項 2 記載の電気化学素子。

【請求項 7】 第 1 電極と第 2 電極とをセパレータを介して捲回した極板群を有する電気化学素子であって、

前記第 1 電極は、導電部と絶縁部とを有する第 1 集電体シートおよびこれに担持された少なくとも 1 つの第 1 電極合剤層からなり、

前記第 2 電極は、導電部と絶縁部とを有する第 2 集電体シートおよびこれに担持された少なくとも 1 つの第 2 電極合剤層からなり、

前記第 1 集電体シートの導電部が前記極板群の第 1 底面において第 1 端子と接続され、

前記第 2 集電体シートの導電部が前記極板群の第 2 底面において第 2 端子と接続され、

前記第 1 集電体シートの絶縁部が前記第 2 底面に配され、

前記第 2 集電体シートの絶縁部が前記第 1 底面に配されている電気化学素子。

【請求項 8】 第 1 電極と第 2 電極とをセパレータを介して捲回した極板群を有する電気化学素子であって、

前記第 1 電極は、導電部と絶縁部とを有する第 1 集電体シートおよびこれに担持された少なくとも 1 つの第 1 電極合剤層からなり、

前記第 2 電極は、導電部と絶縁部とを有する第 2 集電体シートおよびこれに担持された少なくとも 1 つの第 2 電極合剤層からなり、

前記第 1 集電体シートの導電部が前記極板群の第 1 底面において第 1 端子と接続され、

前記第 2 集電体シートの導電部が前記極板群の第 2 底面において第 2 端子と接続され、

前記第 1 集電体シートの絶縁部が前記第 2 底面に配され、

前記第 2 集電体シートの絶縁部が前記第 1 底面に配され、

前記第 1 端子と前記第 1 底面との間に、前記第 1 端子と前記第 2 電極とを絶縁するための第 1 絶縁材料部が設けられており、

前記第 2 端子と前記第 2 底面との間に、前記第 2 端子と前記第 1 電極とを絶縁するための第 2 絶縁材料部が設けられている電気化学素子。

【請求項 9】 複数の第 1 電極と複数の第 2 電極とをセパレータを介して交互に積層した極板群を有する電気化学素子であって、

前記複数の第 1 電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第 1 集電体シート

およびこれに担持された少なくとも 1 つの第 1 電極合剤層からなり、

前記複数の第 2 電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第 2 集電体シートおよびこれに担持された少なくとも 1 つの第 2 電極合剤層からなり、

前記第 1 集電体シートの導電部が前記極板群の第 1 側面において第 1 端子と接続され、

前記第 2 集電体シートの導電部が前記極板群の第 2 側面において第 2 端子と接続され、

前記第 1 集電体シートの絶縁部が前記第 2 側面に配され、

前記第 2 集電体シートの絶縁部が前記第 1 側面に配されている電気化学素子。

【請求項 10】 複数の第 1 電極と複数の第 2 電極とをセパレータを介して交互に積層した極板群を有する電気化学素子であって、

前記複数の第 1 電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第 1 集電体シートおよびこれに担持された少なくとも 1 つの第 1 電極合剤層からなり、

前記複数の第 2 電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第 2 集電体シートおよびこれに担持された少なくとも 1 つの第 2 電極合剤層からなり、

前記第 1 集電体シートの導電部が前記極板群の第 1 側面において第 1 端子と接続され、

前記第 2 集電体シートの導電部が前記極板群の第 2 側面において第 2 端子と接続され、

前記第 1 集電体シートの絶縁部が前記第 2 側面に配され、

前記第 2 集電体シートの絶縁部が前記第 1 側面に配され、

前記第 1 端子と前記第 1 側面との間に、前記第 1 端子と前記第 2 電極とを絶縁するための第 1 絶縁材料部が設けられており、

前記第 2 端子と前記第 2 側面との間に、前記第 2 端子と前記第 1 電極とを絶縁するための第 2 絶縁材料部が設けられている電気化学素子。

【請求項 11】 複数の第 1 電極と複数の第 2 電極とをセパレータを介して交互に積層した極板群を有する電気化学素子であって、

前記複数の第 1 電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第 1 集電体シートおよびこれに担持された少なくとも 1 つの第 1 電極合剤層からなり、

前記複数の第2電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第2集電体シートおよびこれに担持された少なくとも1つの第2電極合剤層からなり、

前記第1集電体シートの導電部が前記極板群の第1側面において第1端子と接続され、

前記第2集電体シートの導電部が前記極板群の第2側面において第2端子と接続され、

前記第1集電体シートの絶縁部が前記極板群の前記第1側面以外の全側面に配され、

前記第2集電体シートの絶縁部が前記極板群の前記第2側面以外の全側面に配されている電気化学素子。

【請求項12】 複数の第1電極と複数の第2電極とをセパレータを介して交互に積層した極板群を有する電気化学素子であって、

前記複数の第1電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第1集電体シートおよびこれに担持された少なくとも1つの第1電極合剤層からなり、

前記複数の第2電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第2集電体シートおよびこれに担持された少なくとも1つの第2電極合剤層からなり、

前記第1集電体シートの導電部が前記極板群の第1側面において第1端子と接続され、

前記第2集電体シートの導電部が前記極板群の第2側面において第2端子と接続され、

前記第1集電体シートの絶縁部が前記極板群の前記第1側面以外の全側面に配され、

前記第2集電体シートの絶縁部が前記極板群の前記第2側面以外の全側面に配され、

前記第1端子と前記第1側面との間に、前記第1端子と前記第2電極とを絶縁するための第1絶縁材料部が設けられており、

前記第2端子と前記第2側面との間に、前記第2端子と前記第1電極とを絶縁するための第2絶縁材料部が設けられている電気化学素子。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、電気化学素子に関し、特にリチウムイオン二次電池などの高エネルギー密度を有する二次電池の極板群の改良に関する。

【0002】

【従来の技術】

電子・電気機器の小型化・軽量化に伴い、二次電池に対する小型化・軽量化への要望が強まってきている。一方、現行の二次電池は、内部構造が複雑であり、一定容積あたりの製品が有する電気容量を向上させるには限界がある。また、複雑な構造が、電池の信頼性の向上を妨げている面もある。例えば、電極に接続された集電タブまたは集電リードが、電極面における均一な電極反応を妨げる場合がある。また、万一、リードの切断面に通常よりも大きな金属バリが生じた場合には、内部短絡の発生が懸念される。

【0003】

二次電池は、正極、負極およびセパレータからなる極板群を有し、極板群には、積層型と捲回型がある。積層型の極板群は、正極と負極とをセパレータを介して交互に積層して得られる。また、捲回型の極板群は、長尺の正極と負極とをセパレータを介して捲回して得られる。これらの極板群は、通常、正極と負極の端部が面一に配列した側面を有する。このような側面から短絡を起こさずに電気を取り出すには、集電タブや集電リードが必要となる。

【0004】

そこで、電池の内部構造を簡略化する観点から、極板群の側面の1つから正極を突出させ、前記側面とは逆側の側面から負極を突出させ、集電タブや集電リードを介さずに、各側面から直接電気を取り出すことが提案されている。例えば、積層型の極板群を有する電池では、突出させた同一極性の極板を、所定の金属部材を用いて一体接合する技術が提案されている（例えば、特許文献1参照）。また、捲回型の極板群を有する電池では、突出させた同一極性の極板の芯材と板状の集電板とを接合する技術が提案されている（例えば、特許文献2参照）。

【0005】

【特許文献 1】

特開 2001-126707 号公報

【特許文献 2】

特開 2000-294222 号公報

【0006】

【発明が解決しようとする課題】

しかし、極板群の側面の 1 つから正極を突出させ、前記側面とは逆側の側面から負極を突出させる場合、1 つずつ極板群を作製しなければならず、極板群の製造工程が複雑になる。すなわち、複数の極板群を同時に作製することができないという問題がある。

【0007】

【課題を解決するための手段】

本発明は、上記状況を鑑みてなされたものである。本発明によれば、構造が簡略であり、信頼性が高く、高い電気容量を有する電気化学素子を提供することができる。また、本発明によれば、同時に複数の電気化学素子を効率的に製造することができる。

【0008】

すなわち、本発明は、(a) 少なくとも 1 つの第 1 電極、(b) 少なくとも 1 つの第 2 電極、および (c) 第 1 電極と第 2 電極との間に介在するセパレータからなる極板群を有する電気化学素子であって、前記第 1 電極 (a) は、導電部と絶縁部とを有する第 1 集電体シートおよびこれに担持された少なくとも 1 つの第 1 電極合剤層からなり、前記第 2 電極 (b) は、導電部と絶縁部とを有する第 2 集電体シートおよびこれに担持された少なくとも 1 つの第 2 電極合剤層からなる電気化学素子に関する。

【0009】

前記第 1 集電体シートの導電部は前記極板群の第 1 側面において第 1 端子と接続され、前記第 2 集電体シートの導電部は前記極板群の第 2 側面において第 2 端子と接続され、前記第 1 集電体シートの絶縁部が前記第 2 側面に配され、前記第 2 集電体シートの絶縁部が前記第 1 側面に配されていることが好ましい。

【0010】

前記第1側面および前記第2側面以外の前記極板群の側面にも、前記第1集電体シートの絶縁部および前記第2集電体シートの絶縁部が配されていてもよい。

すなわち、前記極板群は、前記第1側面および前記第2側面以外に、前記第1集電体シートの絶縁部および／または前記第2集電体シートの絶縁部が配されている側面を有することができる。

前記第1側面と前記第2側面とは、互いに前記極板群の反対側に位置することが好ましい。

【0011】

前記第1端子と前記第1側面との間には、前記第1端子と前記第2電極とを絶縁するための第1絶縁材料部を設けることができる。また、前記第2端子と前記第2側面との間には、前記第2端子と前記第1電極とを絶縁するための第2絶縁材料部を設けることができる。

【0012】

本発明は、また、第1電極と第2電極とをセパレータを介して捲回した捲回型極板群を有する電気化学素子であって、前記第1電極は、導電部と絶縁部とを有する第1集電体シートおよびこれに担持された少なくとも1つの第1電極合剤層からなり、前記第2電極は、導電部と絶縁部とを有する第2集電体シートおよびこれに担持された少なくとも1つの第2電極合剤層からなり、前記第1集電体シートの導電部が前記極板群の第1底面において第1端子と接続され、前記第2集電体シートの導電部が前記極板群の第2底面において第2端子と接続され、前記第1集電体シートの絶縁部が前記第2底面に配され、前記第2集電体シートの絶縁部が前記第1底面に配されている電気化学素子に関する。

【0013】

本発明は、また、第1電極と第2電極とをセパレータを介して捲回した捲回型極板群を有する電気化学素子であって、前記第1電極は、導電部と絶縁部とを有する第1集電体シートおよびこれに担持された少なくとも1つの第1電極合剤層からなり、前記第2電極は、導電部と絶縁部とを有する第2集電体シートおよびこれに担持された少なくとも1つの第2電極合剤層からなり、前記第1集電体シ

ートの導電部が前記極板群の第1底面において第1端子と接続され、前記第2集電体シートの導電部が前記極板群の第2底面において第2端子と接続され、前記第1集電体シートの絶縁部が前記第2底面に配され、前記第2集電体シートの絶縁部が前記第1底面に配され、前記第1端子と前記第1底面との間に、前記第1端子と前記第2電極とを絶縁するための第1絶縁材料部が設けられており、前記第2端子と前記第2底面との間に、前記第2端子と前記第1電極とを絶縁するための第2絶縁材料部が設けられている電気化学素子に関する。

【0014】

本発明は、また、複数の第1電極と複数の第2電極とをセパレータを介して交互に積層した極板群を有する電気化学素子であって、前記複数の第1電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第1集電体シートおよびこれに担持された少なくとも1つの第1電極合剤層からなり、前記複数の第2電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第2集電体シートおよびこれに担持された少なくとも1つの第2電極合剤層からなり、前記第1集電体シートの導電部が前記極板群の第1側面において第1端子と接続され、前記第2集電体シートの導電部が前記極板群の第2側面において第2端子と接続され、前記第1集電体シートの絶縁部が前記第2側面に配され、前記第2集電体シートの絶縁部が前記第1側面に配されている電気化学素子に関する。

【0015】

本発明は、また、複数の第1電極と複数の第2電極とをセパレータを介して交互に積層した極板群を有する電気化学素子であって、前記複数の第1電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第1集電体シートおよびこれに担持された少なくとも1つの第1電極合剤層からなり、前記複数の第2電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第2集電体シートおよびこれに担持された少なくとも1つの第2電極合剤層からなり、前記第1集電体シートの導電部が前記極板群の第1側面において第1端子と接続され、前記第2集電体シートの導電部が前記極板群の第2側面において第2端子と接続され、前記第1集電体シートの絶縁部が前記第2側面に配され、前記第2集電体シートの絶縁部が前記第1側面に配され、前記第1端子と前記第1側面との間に、前記第1端子と前記第2電極とを絶縁するた

めの第1絶縁材料部が設けられており、前記第2端子と前記第2側面との間に、前記第2端子と前記第1電極とを絶縁するための第2絶縁材料部が設けられている電気化学素子に関する。

【0016】

本発明は、また、複数の第1電極と複数の第2電極とをセパレータを介して交互に積層した極板群を有する電気化学素子であって、前記複数の第1電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第1集電体シートおよびこれに担持された少なくとも1つの第1電極合剤層からなり、前記複数の第2電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第2集電体シートおよびこれに担持された少なくとも1つの第2電極合剤層からなり、前記第1集電体シートの導電部が前記極板群の第1側面において第1端子と接続され、前記第2集電体シートの導電部が前記極板群の第2側面において第2端子と接続され、前記第1集電体シートの絶縁部が前記極板群の前記第1側面以外の全側面に配され、前記第2集電体シートの絶縁部が前記極板群の前記第2側面以外の全側面に配されている電気化学素子に関する。

【0017】

本発明は、また、複数の第1電極と複数の第2電極とをセパレータを介して交互に積層した極板群を有する電気化学素子であって、前記複数の第1電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第1集電体シートおよびこれに担持された少なくとも1つの第1電極合剤層からなり、前記複数の第2電極は、それぞれ導電部と絶縁部とを有する第2集電体シートおよびこれに担持された少なくとも1つの第2電極合剤層からなり、前記第1集電体シートの導電部が前記極板群の第1側面において第1端子と接続され、前記第2集電体シートの導電部が前記極板群の第2側面において第2端子と接続され、前記第1集電体シートの絶縁部が前記極板群の前記第1側面以外の全側面に配され、前記第2集電体シートの絶縁部が前記極板群の前記第2側面以外の全側面に配され、前記第1端子と前記第1側面との間に、前記第1端子と前記第2電極とを絶縁するための第1絶縁材料部が設けられており、前記第2端子と前記第2側面との間に、前記第2端子と前記第1電極とを絶縁するための第2絶縁材料部が設けられている電気化学素子に関する。

【0018】

前記第 1 集電体シートおよび前記第 2 集電体シートは、それぞれ樹脂シートおよびその表面に設けられた導電層からなることが好ましい。また、前記第 1 集電体シートおよび前記第 2 集電体シートの絶縁部は、それぞれの樹脂シートの一端部からなり、前記第 1 集電体シートおよび前記第 2 集電体シートの導電部は、それぞれの導電層からなることが好ましい。

【0 0 1 9】

前記第 1 端子および前記第 2 端子は、例えば、前記第 1 側面および前記第 2 側面にそれぞれ金属被膜を配することにより設けることができる。

前記第 1 集電体シートの絶縁部は、前記第 2 端子に固定することが可能であり、前記第 2 集電体シートの絶縁部は、前記第 1 端子に固定することが可能である。

【0 0 2 0】

【発明の実施の形態】

実施の形態 1

本実施の形態では、積層型の極板群を有する電気化学素子の一例について説明する。

図 1 に、本実施の形態に係る電気化学素子の積層型極板群の縦断面図を示す。

この極板群 1 0 は、交互に積層された複数の第 1 電極 1 5 a と複数の第 2 電極 1 5 b からなり、第 1 電極 1 5 a と第 2 電極 1 5 b との間には、セパレータ 1 6 が介在している。

第 1 電極 1 5 a は、第 1 集電体シート 1 3 a および 2 つの第 1 電極合剤層 1 4 a からなり、第 1 集電体シート 1 3 a は、樹脂シート 1 1 a およびその両面に設けられた所定の形状パターンを有する導電層 1 2 a からなる。すなわち、第 1 集電体シート 1 3 a は、導電層の形状パターンに応じて導電部と絶縁部とを有する。

【0 0 2 1】

図 1 においては、樹脂シートの一端部 1 1 x を除く全面もしくは端部 1 1 x と図 1 の紙面裏表に位置する端部を除く全面に導電層が設けられている。導電層の上には、第 1 電極合剤層が設けられている。図 1 の第 1 集電体シートにおいては

、導電層を有さない樹脂シートの端部 11x もしくは端部 11x と図 1 の紙面裏表に位置する端部が絶縁部として機能する。端部 11x の反対側に位置する導電層の端部 12x には、導電層の露出部が残されている。

【0022】

なお、樹脂シートの厚さは、例えば 0.5～500 μm であることが好ましい。また、導電層の厚さは、0.01～100 μm であることが好ましい。第 1 電極合剤層の厚さは、特に限定されないが、例えば 1～1000 μm であることが好ましい。

【0023】

ここで、樹脂シートとしては、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリメチルペンテンなどのオレフィン系ポリマー、ポリエチレンテレフタレート、ポリブチレンテレフタレート、ポリシクロヘキシレンジメチレンテレフタレート、ポリアリレートなどのエステル系ポリマー、ポリフェニレンサルファイドなどのチオエーテル系ポリマー、ポリスチレンなどの芳香族ビニル系ポリマー、ポリイミド、アラミド樹脂などの窒素含有ポリマー、ポリ 4 フッ化エチレン、ポリフッ化ビニリデンなどのフッ素ポリマーなどを用いることができる。これらは単独で用いてもよく、2 種以上を組み合わせたコポリマー、ポリマーアロイ、ポリマーブレンドなどを用いてもよい。

【0024】

なお、平坦な表面を有する通常の樹脂シートを用いてもよく、穿孔体、ラス体、多孔質体、ネット、発泡体、織布、不織布などを用いてもよい。また、表面に凹凸を有する樹脂シートを用いることもできる。

【0025】

導電層には、構成された電池において化学変化を起こさない電子伝導体を特に限定なく用いることができる。なお、第 1 電極が正極である場合には、例えば、ステンレス鋼、アルミニウム、アルミニウム合金、チタン、炭素などを用いることができ、特に、アルミニウム、アルミニウム合金などが好ましい。また、第 1 電極が負極である場合には、例えば、ステンレス鋼、ニッケル、銅、銅合金、チタンなどを用いることができ、特に、銅、銅合金などが好ましい。

【0026】

導電層を形成する方法は、特に限定されないが、例えば導電性材料を樹脂シートに蒸着させることに形成することができる。その際、所定の形状パターンの蒸着膜が形成されるように、樹脂シートに所定形状の開口部を有するマスクを被せてから蒸着を行うことが好ましい。

【0027】

一方、図1の極板群には、2種類の第2電極15b、15b'が含まれている。

2つの第1電極15aで挟持されている内部の第2電極15bは、極板群における配置が逆であること以外、第1電極15aと同様の構造を有する。すなわち、内部の第2電極15bは、第2集電体シート13bおよび2つの第2電極合剤層14bからなり、第2集電体シート13bは、樹脂シート11bおよびその両面に設けられた所定の形状パターンを有する導電層12bからなる。第2集電体シートは、導電層の形状パターンに応じた導電部と絶縁部とを有する。

図1の第2集電体シートにおいては、導電層を有さない樹脂シートの端部11yもしくは端部11yと図1の紙面裏表に位置する端部が絶縁部として機能する。端部11yの反対側に位置する導電層の端部12yには、導電層の露出部が残されている。

【0028】

一方、最外部の2つの第2電極15b'は、樹脂シート11bの両面ではなく、片面に導電層12bと第2電極合剤層14bが設けられていること以外、内部の第2電極と同様の構造を有する。

【0029】

第1集電体シートの導電層の露出部は、前記極板群の第1側面、すなわち図1左側に配されており、その反対側の絶縁部は、前記極板群の第2側面、すなわち図1右側に配されている。図1では、第1側面と前記第2側面とが、互いに前記極板群の反対側に位置しているが、第1側面と前記第2側面の配置は、これに限定されるわけではない。一方、第2集電体シートの導電層の露出部は、前記極板群の第1側面に配されており、その反対側の絶縁部は、前記極板群の第2側面に

配されている。

【0030】

すなわち、図1では、同様の構造を有する第1電極と第2電極とが、互いに逆向きに配置されている。従って、第1集電体シートの導電層の露出部は、第2集電体シートの絶縁部と隣接し、第2集電体シートの導電層の露出部は、第1集電体シートの絶縁部と隣接している。このような配置であれば、第1電極と第2電極との短絡を防止することが容易である。また、複数の第1集電体シートまたは第2集電体シートの導電層の露出部を互いに接続し、並列接続の高容量電池を得ることも容易である。

ただし、短絡を確実に防止する観点からは、幅0.001mm以上、好ましくは0.1mm以上の絶縁部を電極に設けることが好ましい。

【0031】

複数の第1集電体シートおよび第2集電体シートの導電層の露出部は、それぞれどのような方法で接続してもよい。例えば、図1に示すように、導電性材料で第1側面と第2側面を被覆する方法を好ましく用いることができる。導電性材料の被膜の厚さは、例えば0.01~1mm程度で十分である。この場合、導電性材料と導電層の露出部とを接続すると同時に、導電性材料を第1端子17aまたは第2端子17bとして用いることができる。

なお、良好な集電状態を得るためには、導電層の露出部と導電性材料との接触面積が大きい方が好ましく、導電層の露出部が導電性材料の被膜の内部に0.001~1mmの深さまで食い込んでいることが好ましい。

【0032】

このような第1端子と第1側面との間および第2端子と第2側面との間には、第1端子と第2電極とを絶縁するための第1絶縁材料部18aおよび第2絶縁材料部18bが設けられていることが好ましい。

第1側面には、第2集電体シートの絶縁部が配され、第2側面には、第1集電体シートの絶縁部が配されているため、絶縁材料部を設けなくても短絡を防止することは容易であるが、絶縁材料部を設けることで二次電池の信頼性は大幅に向上する。絶縁材料部の厚さは、特に限定されないが、0.001mm以上、さら

には 0.01mm 以上であることが好ましい。

絶縁材料部を形成する方法は、特に限定されないが、例えばスクリーン印刷法により、ペースト状もしくは液状の絶縁材料を所定位置に塗布することにより、形成することができる。また、フィルム状もしくはテープ状の絶縁材料を所定位置に貼り付けたりすることにより、絶縁材料部を形成することができる。

【0033】

ここで、絶縁材料部に用いる絶縁材料としては、樹脂、ガラス組成物、セラミックスなどが挙げられる。また、織布や不織布に樹脂を含浸させた複合物などを用いることもできる。

樹脂には、熱可塑性樹脂を用いてもよく、熱硬化性樹脂を用いてもよい。熱硬化性樹脂を用いる場合には、樹脂の塗膜を加熱して硬化させる工程を要する。

【0034】

絶縁材料部に用いることのできる樹脂としては、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリメチルペンテンなどのオレフィン系ポリマー、ポリエチレンテレフタレート、ポリブチレンテレフタレート、ポリシクロヘキシレンジメチレンテレフタレート、ポリアリレート、ポリカーボネートなどのエステル系ポリマー、ポリエチレンオキシド、ポリプロピレンオキシド、ポリアセタール、ポリフェニレンエーテル、ポリエーテルエーテルケトン、ポリエーテルイミドなどのエーテル系ポリマー、ポリスルホン、ポリエーテルスルホンなどのスルホン系ポリマー、ポリアクリロニトリル、AS樹脂、ABS樹脂などのアクリロニトリル系ポリマー、ポリフェニレンサルファイドなどのチオエーテル系ポリマー、ポリスチレンなどの芳香族ビニル系ポリマー、ポリイミド、アラミド樹脂などの窒素含有ポリマー、ポリ4フッ化エチレン、ポリフッ化ビニリデンなどのフッ素ポリマー、ポリメタクリル酸メチルなどのアクリル系ポリマーなどを用いることができる。これらは単独で用いてもよく、2種以上を組み合わせたコポリマー、ポリマーアロイ、ポリマーブレンドなどを用いてもよい。また、加熱やUV照射により重合固化して得られるポリマーを用いてもよい。

【0035】

図1では、第1電極合剤層よりも第2電極合剤層の方が、大きな面積を有して

いる。リチウムイオン二次電池の場合、第1電極合剤層を正極とし、第2電極合剤層を負極とするこのような構造を採用することが好ましい。一方、第1電極合剤層を負極とし、第2電極合剤層を正極とする場合には、第2電極合剤層よりも第1電極合剤層の面積を大きくすることが好ましい。

【0036】

上記のような極板群は、多くの場合、電解液とともに所定のケースに収容して用いられる。

電解液は、電池の種類に応じて異なるが、リチウムイオン二次電池の場合には、非水溶媒にリチウム塩を溶解させて調製した電解液が用いられる。

ケースの形状、材質などは特に限定されない。

【0037】

次に、上記のような積層型極板群の製造法の一例について、図2を参照しながら説明する。

(イ) 第1電極の作製

まず、所望数の集電体シートを与え得る大きさの樹脂シート21aを準備する。次いで、樹脂シート21aの両面の同じ位置に、複数の所定の形状パターンの導電層を設ける。例えば、所定形状の導電層を、図2に示すように複数行、複数列に樹脂シート上に形成する。このような導電層は、例えば、樹脂シートにマトリックス状の開口部を有するマスクを被せ、開口部から露出する樹脂シート部分に金属を蒸着させることにより、得ることができる。

ここでは、1つの導電層を2つの集電体シートに跨るように形成する場合について説明する。すなわち、2n個の集電体シートを与え得る大きさの樹脂シートを用いる場合、樹脂シートの片面あたり、n個の導電層が形成される。

【0038】

次に、各導電層の上に、第1電極合剤層22aを2つずつ形成する。2つの第1電極合剤層の間には、合剤を有さない導電層の露出部23aを残しておく。

第1電極合剤層は、第1電極合剤からなるペーストを、導電層の中央部を除く全面に塗工することにより形成される。塗工方法は特に限定されないが、スクリーン印刷、パターン塗工などを採用することが好ましい。このとき合剤からなる

ペーストが塗工されなかった導電層の露出部は、極板群の構成後には、第1端子との接続部24aとなる。

なお、図2には、3行3列の電極合剤層が描かれているが、通常はより大きな集電体シート上に、より多くの導電層と電極合剤層が形成される。

第1電極合剤は、第1電極の活物質、導電材、結着剤などを、分散媒と混合することにより調製される。

その後、ペーストの塗膜を乾燥し、乾燥後の塗膜をローラで圧延して、合剤密度が高められる。

【0039】

ここで、第1電極がリチウムイオン二次電池の正極である場合、活物質としては、例えば、リチウム含有遷移金属酸化物を好ましく用いることができる。リチウム含有遷移金属酸化物としては、例えば、 Li_xCoO_z 、 Li_xNiO_z 、 Li_xMnO_z 、 $\text{Li}_x\text{Co}_y\text{Ni}_{1-y}\text{O}_z$ 、 $\text{Li}_x\text{Co}_f\text{V}_{1-f}\text{O}_z$ 、 $\text{Li}_x\text{Ni}_{1-y}\text{M}_y\text{O}_z$ ($\text{M}=\text{Ti}$ 、 V 、 Mn 、 Fe)、 $\text{Li}_x\text{Co}_a\text{Ni}_b\text{M}_c\text{O}_z$ ($\text{M}=\text{Ti}$ 、 Mn 、 Al 、 Mg 、 Fe 、 Zr)、 $\text{Li}_x\text{Mn}_2\text{O}_4$ 、 $\text{Li}_x\text{Mn}_{2(1-y)}\text{M}_{2y}\text{O}_4$ ($\text{M}=\text{Na}$ 、 Mg 、 Sc 、 Y 、 Fe 、 Co 、 Ni 、 Ti 、 Zr 、 Cu 、 Zn 、 Al 、 Pb 、 Sb)などを挙げることができる。ただし、 x 値は電池の充放電により、 $0 \leq x \leq 1.2$ の範囲で変化する。また、 $0 \leq y \leq 1$ 、 $0.9 \leq f \leq 0.98$ 、 $1.9 \leq z \leq 2.3$ 、 $a+b+c=1$ 、 $0 \leq a \leq 1$ 、 $0 \leq b \leq 1$ 、 $0 \leq c < 1$ である。これらは単独で用いてもよく、2種以上を組み合わせ用いてもよい。

【0040】

第1電極がリチウムイオン二次電池の負極である場合、活物質としては、例えば、リチウム、リチウム合金、金属間化合物、炭素材料、リチウムイオンを吸蔵・放出可能な有機化合物や無機化合物、金属錯体、有機高分子化合物などを好ましく用いることができる。これらは単独で用いてもよく、2種以上を組み合わせ用いてもよい。炭素材料としては、コークス、熱分解炭素、天然黒鉛、人造黒鉛、メソカーボンマイクロビーズ、黒鉛化メソフェーズ小球体、気相成長炭素、ガラス状炭素、炭素繊維（ポリアクリロニトリル系、ピッチ系、セルロース系、気相成長系）、不定形炭素、有機化合物焼成体などが挙げられる。これらのうち

では、特に、天然黒鉛や人造黒鉛が好ましい。

【0041】

導電材には、例えば、アセチレンブラックなどのカーボンブラック、黒鉛などが用いられる。また、結着剤には、例えば、ポリフッ化ビニリデン、ポリテトラフルオロエチレンなどのフッ素樹脂、アクリル系樹脂、スチレンブタジエンゴム、エチレンプロピレンターポリマーなどを用いることができる。

【0042】

次に、極板群を構成した場合に第2集電体シートの導電層の露出部と隣接することになる第1電極合剤層の周縁部に沿って、絶縁材料を塗工する。ここでもパターン塗工を行うことが好ましい。第1電極合剤層の周縁部のその他の部分にも、絶縁材料を被覆してもよいが、第1集電体シートの導電層の露出部の全体が覆われないようにする。図1のような極板群を得る場合には、第1電極合剤層の周縁部のうち、少なくとも導電層の露出部側の反対側に、絶縁材料を塗工する。

なお、絶縁材料の塗工は必ずしも必要ではなく、任意に行えばよい。

ここで塗工した絶縁樹脂は、極板群において、第1絶縁材料部を形成する。

【0043】

(ロ) 第2電極の作製

両面に第2電極合剤層を有する第2電極は、第1電極と同様の方法で作製することができる。すなわち、所望数の集電体シートを与え得る大きさの樹脂シート21bの両面の同じ位置に、複数の所定の形状パターンの導電層を設け、各導電層の上に、第2電極合剤層22bを2つずつ形成する。2つの第2電極合剤層の間には、合剤を有さない導電層の露出部23bを残しておく。このとき合剤からなるペーストが塗工されなかった導電層の露出部は、極板群の構成後には、第2端子との接続部24bとなる。

また、片面だけに第2電極合剤層を有する第2電極についても、他方の面に導電層、第2電極合剤層および絶縁材料を設けないこと以外、上記と同様の方法で作製することができる。

【0044】

(ハ) 極板群の作製

作製された複数の第1電極からなる集合体と複数の第2電極からなる集合体とを、セパレータを介して積層する。このとき、第1電極の第1電極合剤層22aと第2電極の第2電極合剤層22bとが互いに対面するようにこれらを積層する。また、第1電極における導電層の露出部23aおよび絶縁材料が、それぞれ第2電極における絶縁材料および導電層の露出部23bと対面するように両極板を配置する。そして、両最外面に、片面だけに第2電極合剤層を有する一対の第2電極を配し、これらで内側の電極を挟持し、全体をプレスする。その結果、複数の極板スタックからなる集合体を得られる。

【0045】

なお、セパレータには、ポリエチレン、ポリプロピレンなどのオレフィン系ポリマーやガラス繊維などからなる織布や不織布を用いることができる。

また、固体電解質やゲル電解質をセパレータとして用いることもできる。

固体電解質には、例えば、ポリエチレンオキサイド、ポリプロピレンオキサイドなどをマトリックス材料として用いることができる。

また、ゲル電解質としては、例えば、後述の非水電解液をポリマー材料からなるマトリックスに保持させたものを用いることができる。マトリックスを形成するポリマー材料には、ポリエチレンオキサイド、ポリプロピレンオキサイド、ポリフッ化ビニリデン、フッ化ビニリデンとヘキサフルオロプロピレンとのコポリマーなどを用いることができる。これらは単独で用いてもよく、2種以上を組み合わせ用いてもよい。これらのうちでは、特に、フッ化ビニリデンとヘキサフルオロプロピレンとのコポリマー、ポリフッ化ビニリデンとポリエチレンオキサイドとの混合物を用いることが好ましい。

【0046】

次に、複数の極板スタックからなる集合体を、極板スタックごとに分割する。このとき、第1電極および第2電極は、図2に示す矢印方向に沿って切断される。導電層の露出部に対応する集電体シートの切断部は、端子との接続部24a、24bとなり、その反対側の樹脂シートの露出部に対応する切断部25a、25bは絶縁部となる。

ここで、従来から一般的に用いられている金属箔からなる集電体の場合、切断

時に生じる金属バリが問題となる。金属バリは、セパレータを突き破り、内部短絡を引き起こす大きな原因となるからである。従って、金属バリの発生を防ぐことが重要となるが、金属バリを生じることなく金属箔を切断することは著しく困難である。

一方、樹脂シートからなる集電体シートを用いる場合、切断面のほとんどが樹脂で占められているため、金属バリを生じることがない。従って、電気化学素子の信頼性を大幅に向上させることができる。

【0047】

次に、第1集電体シートの導電層の露出部と第2集電体シートの絶縁部とが交互に配列する側面を、金属で被覆する。例えば、溶融もしくは半溶融状態の金属微粒子を前記側面に吹き付けることにより、前記側面を金属で被覆することができる。前記側面において、第2電極の端面には絶縁材料が塗工されているため、金属被膜と第2電極との短絡は起こらない。こうして形成された金属被膜は、第1集電体シートの導電層の露出部とだけ電氣的に接続される。

第2集電体シートの導電層の露出部と第1集電体シートの絶縁部とが交互に配列する側面についても、上記と同様に金属で被覆する。

【0048】

ここで、端子が正極端子となる場合には、上記金属微粒子としてアルミニウム粉末を用いることが好ましい。また、端子が負極端子となる場合には、上記金属微粒子として銅粉末を用いることが好ましい。

【0049】

第1集電体シートの導電層と電氣的に接続された金属の被膜および第2集電体シートの導電層と電氣的に接続された金属の被膜は、それぞれ第1端子および第2端子として機能する。

一方、端子を有さない極板群の側面は、そのままの状態でもよいが、できれば多孔質な絶縁材料で被覆することが好ましい。

【0050】

図3に示されるような複数の第1電極からなる集合体と複数の第2電極からなる集合体を用いて、極板群の集合体を得ることもできる。

このような第1電極からなる集合体を得る場合、所望数の集電体シートを与え得る大きさの樹脂シート31aの両面の同じ位置に、複数行の帯状の導電層を形成する。このような導電層は、例えば、樹脂シートに帯状の開口部を有するマスクを被せ、開口部から露出する樹脂シート部分に金属を蒸着させることにより、得ることができる。ここでも、1つの帯状導電層を2つの帯状集電体シートに跨るように形成する。すなわち、2n個の帯状集電体シートを与え得る大きさの樹脂シートを用いる場合、樹脂シートの片面あたり、n個の帯状導電層を形成する。

【0051】

次に、各帯状導電層の上に、帯状の第1電極合剤層32aを2つずつ形成する。2つの帯状第1電極合剤層32aの間には、合剤を有さない導電層の露出部33aを残しておく。帯状の第1電極合剤層32aは、上記と同様の第1電極合剤からなるペーストを、導電層の中央部を除く全面に塗工することにより形成される。塗工方法は積層型極板群の場合と同様である。このときペーストが塗工されなかった導電層の露出部33aは、第1端子との接続部34aとなる。

【0052】

また、第2電極からなる集合体を得る場合、所望数の集電体シートを与え得る大きさの樹脂シート31bの両面の同じ位置に、複数行の帯状の導電層を設け、各導電層の上に、帯状の第2電極合剤層32bを2つずつ形成する。2つの帯状の第2電極合剤層の間には、合剤を有さない導電層の露出部33bを残しておく。このとき合剤からなるペーストが塗工されなかった導電層の露出部は、極板群の構成後には、第2端子との接続部34bとなる。

【0053】

このような極板群の集合体を、図3に示す矢印方向に沿って、極板スタックごと分割すると、導電層の露出部に対応する集電体シートの切断部は、端子との接続部34a、34bとなり、その反対側の樹脂シートの露出部に対応する切断部35a、35bは絶縁部となり、他の切断部においては合剤の断面が露出することになる。この場合、合剤の断面が露出する極板群の側面は、多孔質な絶縁材料で封止することが好ましい。

【0054】

得られた極板群は、必要に応じて所定形状のケースに所定の電解液とともに収容される。ケースには、例えば、ステンレス鋼板、アルミニウム板などを所定形状に加工したもの、両面に樹脂被膜を有するアルミニウム箔（アルミニウムラミネートシート）、樹脂ケースなどが用いられる。

電気化学素子が、例えばリチウムイオン二次電池の場合、電解液には、非水溶媒にリチウム塩を溶解させたものが用いられる。電解液におけるリチウム塩濃度は、例えば $0.5 \sim 1.5 \text{ mol/L}$ とすることが好ましい。

【0055】

非水溶媒には、エチレンカーボネート、プロピレンカーボネート、ブチレンカーボネート、ビニレンカーボネートなどの環状カーボネート、ジメチルカーボネート、ジエチルカーボネート、エチルメチルカーボネート、エチルプロピルカーボネート、メチルプロピルカーボネート、メチルイソプロピルカーボネート、ジプロピルカーボネートなどの非環状カーボネート、蟻酸メチル、酢酸メチル、プロピオン酸メチル、プロピオン酸エチルなどの脂肪族カルボン酸エステル、 γ -ブチロラクトン、 γ -バレロラクトンなどの γ -ラクトン、1,2-ジメトキシエタン、1,2-ジエトキシエタン、エトキシメトキシエタンなどの非環状エーテル、テトラヒドロフラン、2-メチル-テトラヒドロフランなどの環状エーテル、ジメチルスルホキシド、1,3-ジオキソラン、リン酸トリメチル、リン酸トリエチル、リン酸トリオクチルなどのアルキルリン酸エステルやそれらのフッ化物などを用いることができる。これらは複数種を組み合わせる用いることが好ましい。特に、環状カーボネートと非環状カーボネートを含む混合物、環状カーボネートと非環状カーボネートと脂肪族カルボン酸エステルを含む混合物などが好ましい。

【0056】

リチウム塩には、 LiPF_6 、 LiBF_4 、 LiClO_4 、 LiAlCl_4 、 LiSbF_6 、 LiSCN 、 LiCl 、 LiCF_3SO_3 、 LiCF_3CO_2 、 LiAsF_6 、 $\text{LiN}(\text{CF}_3\text{SO}_2)_2$ 、 $\text{Li}_2\text{B}_{10}\text{Cl}_{10}$ 、 $\text{LiN}(\text{C}_2\text{F}_5\text{SO}_2)_2$ 、 $\text{LiPF}_3(\text{CF}_3)_3$ 、 $\text{LiPF}_3(\text{C}_2\text{F}_5)_3$ などを用いることができる。これら

は単独で用いてもよく、2種以上を組み合わせ用いてもよいが、少なくともLiPF₆を用いることが好ましい。

【0057】

上記のような製造法によれば、例えば、縦1～300mm、幅1～300mm、厚さ0.01～20mmの範囲であれば、任意の大きさの極板群を効率よく製造することができる。

【0058】

次に、図4に示すような巻回型極板群の製造法の一例について説明する。なお、図4は、第1電極を中心に描かれた巻回型極板群の部分的な概念図であり、更に外周側の合剤層や極板等は省略されている。

(イ) 第1電極の作製

巻回型極板群に用いる第1電極は、帯状の形状を有すること以外、積層型極板群に用いる第1電極と同様の構造を有する。従って、第1電極の製造法は積層型の場合とほぼ同様である。

例えば、図3に示したのと同様の第1電極からなる集合体を作製する。次に、上記と同様に、第1電極合剤層の周縁部のうち、少なくとも導電層の露出部側の反対側に、絶縁材料を塗工する。この部分は、極板群において、第2集電体シートの導電層の露出部と隣接することになる。

(ロ) 第2電極の作製

ここでも、図3に示したのと同様の第2電極からなる集合体を作製する。

【0059】

(ハ) 極板群の作製

第1電極からなる集合体と第2電極からなる集合体とを、セパレータ40を介して巻回する。このとき、帯状の第1電極合剤層32aと第2電極合剤層32bとが互いに対面するように電極を配置する。また、第1電極における導電層の露出部および絶縁材料が、それぞれ第2電極における絶縁材料および導電層の露出部と対面するように両極板を配置する。その結果、交互に逆向きに配列した複数の巻回型極板群からなる長尺筒状の集合体を得られる。

【0060】

次に、長尺筒状の集合体を、極板群ごとに分割する。このような極板群の一方の側面（底面）には、第1集電体シートの導電層の露出部と第2集電体シートの絶縁部とが交互に、同心円状に配列しており、他方の側面（底面）には、第2集電体シートの導電層の露出部と第1集電体シートの絶縁部とが交互に、同心円状に配列している。

【0061】

そこで、第1集電体シートの導電層の露出部が配列している底面および第2集電体シートの導電層の露出部が配列している底面を、上記と同様に、それぞれ金属で被覆することにより、第1端子41および第2端子42を形成することができる。

なお、第1端子側では、第2電極の端面に絶縁材料が塗工されているため、金属の被膜と第2電極との短絡は起こらないし、第2端子側では、第1電極の端面に絶縁材料が塗工されているため、金属の被膜と第1電極との短絡は起こらない。

【0062】

【実施例】

《実施例1》

本実施例では、以下の要領で積層型のリチウムイオン二次電池を作製した。

（イ）第1電極の作製

まず、横198mm、縦282mm、厚さ7 μ mのポリエチレンテレフタレート（以下、PETという）のシートを準備した。次いで、マトリックス状の開口部を有するマスクを用いて、PETシートの両面の同じ位置に、3行6列に配列する複数の矩形（65mm \times 46mm）の銅の蒸着膜を形成した。銅の蒸着膜の厚さは、0.1 μ mとした。

【0063】

次に、活物質の球状黒鉛（黒鉛化メソフェーズ小球体）100重量部と、結着剤のスチレンブタジエンゴム3重量部と、分散媒である適量のカルボキシメチルセルロース水溶液とを混合することにより、第1電極合剤からなるペーストを調製した。

そして、ペーストを各蒸着膜の中央部を除く全面に塗工した。その結果、各蒸着膜の上に、 $32\text{ mm} \times 46\text{ mm}$ の第1電極合剤層が2つずつ形成された。2つの第1電極合剤層の間には、幅 1 mm の溝状に、合剤を有さない銅の蒸着膜の露出部を残した。

その後、ペーストの塗膜を乾燥し、乾燥後の塗膜を厚さ $70\text{ }\mu\text{ m}$ になるまでローラで圧延した。

【0064】

次に、第1電極合剤層の周縁部のうち、蒸着膜の露出部に隣接する部分の反対側の部分に、絶縁材料として、幅 0.3 mm のポリフッ化ビニリデンを塗工した。こうして、両面に6行6列の第1電極合剤層を有する第1電極の集合体を得た。

【0065】

(ロ) 第2電極の作製

まず、両面に第2電極合剤層を有する第2電極を作製した。

横 198 mm 、縦 282 mm 、厚さ $7\text{ }\mu\text{ m}$ のPETシートを準備した。次いで、マトリックス状の開口部を有するマスクを用いて、PETシートの両面の同じ位置に、3行6列に配列する複数の矩形($64\text{ mm} \times 45\text{ mm}$)のアルミニウムの蒸着膜を形成した。Al蒸着膜の厚さは、 $0.1\text{ }\mu\text{ m}$ とした。

【0066】

次に、活物質のコバルト酸リチウム(LiCoO_2)100重量部と、導電材のアセチレンブラック3重量部と、結着剤のポリフッ化ビニリデン7重量部と、分散媒である適量のカルボキシメチルセルロース水溶液とを混合することにより、第2電極合剤からなるペーストを調製した。

そして、ペーストを各蒸着膜の中央部を除く全面に塗工した。その結果、各蒸着膜の上に、 $31\text{ mm} \times 45\text{ mm}$ の第2電極合剤層が2つずつ形成された。2つの第2電極合剤層の間には、幅 2 mm の溝状に、合剤を有さないAlの蒸着膜の露出部を残した。

その後、ペーストの塗膜を乾燥し、乾燥後の塗膜を厚さ $70\text{ }\mu\text{ m}$ になるまでローラで圧延した。

【0067】

次に、第2電極合剤層の周縁部のうち、蒸着膜の露出部に隣接する部分の反対側の部分に、絶縁材料として、幅0.3mmのポリフッ化ビニリデンを塗工した。こうして、両面に6行6列の第2電極合剤層を有する第2電極の集合体を得た。

【0068】

一方、片面だけに第2電極合剤層を有する第2電極についても、他方の面に導電層、第2電極合剤層および絶縁材料を設けないこと以外、上記と同様の方法で作製した。

【0069】

(ハ) 極板群の作製

まず、両面に第1電極合剤層を有する第1電極からなる集合体2つで、両面に第2電極合剤層を有する第2電極からなる集合体1つを、セパレータを介して挟持した。このとき、第1電極合剤層と第2電極合剤層とが互いに対面するように、また、第1電極における蒸着膜の露出部およびポリフッ化ビニリデンが、それぞれ第2電極におけるポリフッ化ビニリデンおよび蒸着膜の露出部と対面するように、両極板を配置した。そして、両最外面に、片面だけに第2電極合剤層を有する一対の第2電極を配し、これらで内側の電極を挟持し、全体をプレスした。その結果、複数の極板スタックからなる集合体を得られた。

【0070】

次に、切断位置を、第1電極における蒸着膜の露出部の中心、第2電極における蒸着膜の露出部の中心に対応させて、複数の極板スタックからなる集合体を極板スタック毎に分割した。その結果、一連の塗工・積層工程により、一度に36個もの極板スタックを得ることができた。

【0071】

第1集電体シートの銅の蒸着膜の露出部と第2集電体シートのPET樹脂部とが交互に配列する側面に、半溶融状態の銅微粒子を吹き付けた。その結果、前記側面に、厚さ0.5mmの銅膜が形成された。このとき、銅の蒸着膜の露出部が、銅膜の内部に深さ0.2mmまで食い込んでいた。この銅膜は、そのまま負極

端子として用いることができる。

【0072】

次に、第2集電体シートのA1の蒸着膜の露出部と第1集電体シートのPET樹脂部とが交互に配列する側面に、半熔融状態のアルミニウム微粒子を吹き付けた。その結果、前記側面に、厚さ0.5mmのアルミニウム膜が形成された。このとき、A1の蒸着膜の露出部が、アルミニウム膜の内部に深さ0.2mmまで食い込んでいた。このアルミニウム膜は、そのまま正極端子として用いることができる。

【0073】

こうして得られた極板群の銅膜と、アルミニウム膜とに、それぞれリード線を接続し、外部の充放電装置を用いて、充放電試験を行った。

ここで用いた電解液は、エチレンカーボネート（EC）とエチルメチルカーボネート（EMC）とを体積比30：70で混合した混合溶媒に、 LiPF_6 を1モル/Lの濃度で溶解して調製した。

【0074】

[評価]

充放電は、20℃雰囲気中で行った。

充電および放電は、それぞれ電極面積に対して $2.5\text{mA}/\text{cm}^2$ の電流モードで行った。充電終止電圧は4.2Vとした。放電終止電圧は3.0Vとした。上記条件によって得られた電気容量は900mAhであった。

なお、比較として、従来から用いられている銅箔からなる芯材を用いて負極を作製し、アルミニウム箔からなる芯材を用いて正極を作製したところ、同様の容量の電池を得るためには、電池の容積が実施例1のリチウムイオン二次電池の1.2倍となった。このことから、本発明によれば、電気化学素子の容量あたりのエネルギー密度を、従来よりも高められることが明らかとなった。

また、実施例1のリチウムイオン二次電池を落下させて機械的衝撃を与えても、内部短絡に由来する電圧降下などの異常は認められなかった。

【0075】

【発明の効果】

上述のように、本発明によれば、正極端子や負極端子の構造が簡略であり、集電タブや集電リードを用いる必要はないため、小型でも高い電気容量を有し、信頼性の高い電気化学素子を提供することができる。そして、本発明によれば、同時に複数の電気化学素子を効率的に製造することができる。このような電気化学素子を含む非水電解液二次電池を用いることにより、信頼性の高い携帯電話、携帯情報端末機器、カムコーダ、パーソナルコンピュータ、PDA、携帯音響機器、電気自動車、ロードレベリング用電源などの機器を提供することが可能となる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明に係る積層型極板群の縦断面図である。

【図 2】

第 1 電極からなる集合体と第 2 電極からなる集合体の切断箇所を示す概念図である。

【図 3】

別の第 1 電極からなる集合体と別の第 2 電極からなる集合体の切断箇所を示す概念図である。

【図 4】

本発明に係る捲回型極板群の縦断面概念図である。

【符号の説明】

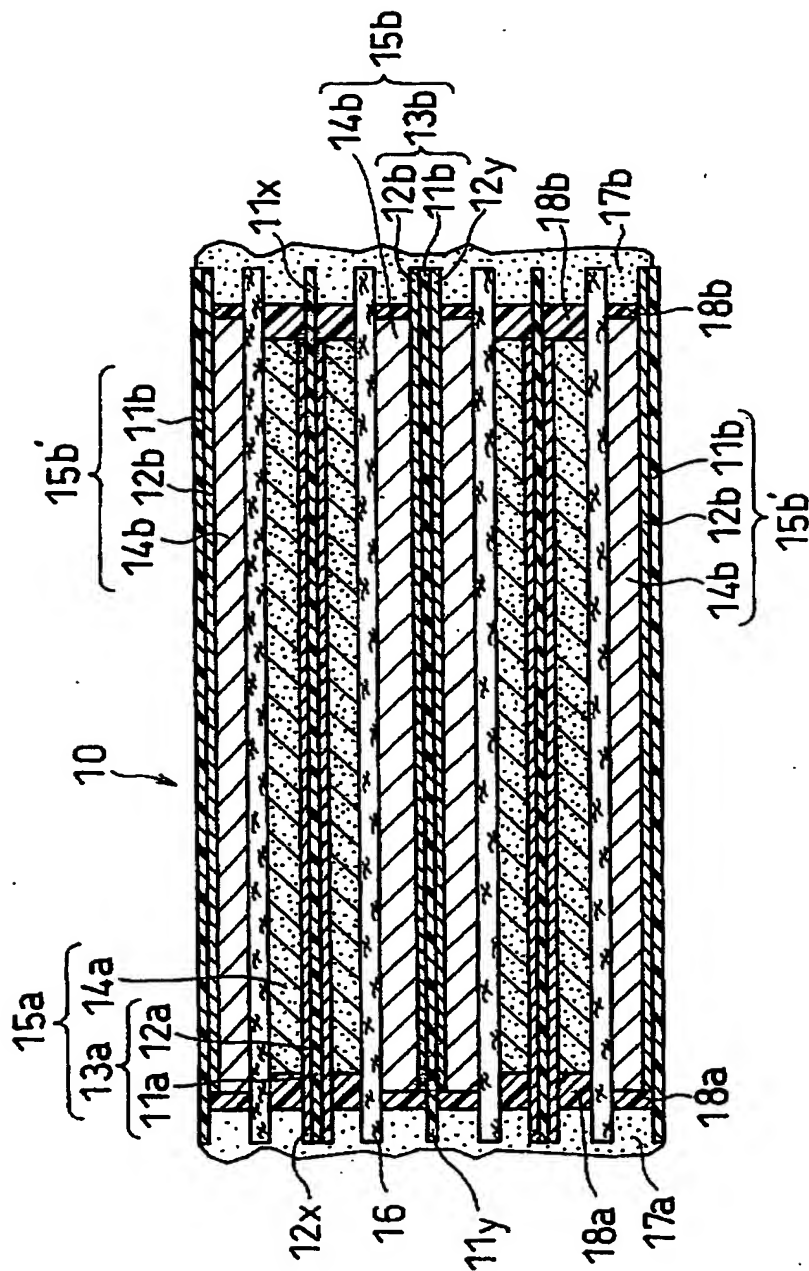
- 10 極板群
- 11 a、b 樹脂シート
- 11 x、y 樹脂シートの端部
- 12 a、b 導電層
- 12 x、y 導電層の端部
- 13 a 第 1 集電体シート
- 13 b 第 2 集電体シート
- 14 a 第 1 電極合剤層
- 14 b 第 2 電極合剤層

- 15 a 第1電極
- 15 b、b' 第2電極
- 16 セパレータ
- 17 a 第1端子
- 17 b 第2端子
- 18 a 第1絶縁材料部
- 18 b 第2絶縁材料部
- 21 a、b 樹脂シート
- 22 a 第1電極合剤層
- 22 b 第2電極合剤層
- 23 a、b 導電層の露出部
- 24 a 第1端子との接続部
- 24 b 第2端子との接続部
- 25 a、b 樹脂シートの露出部に対応する切断部
- 31 a、b 樹脂シート
- 32 a 帯状の第1電極合剤層
- 32 b 帯状の第2電極合剤層
- 33 a、b 導電層の露出部
- 34 a 第1端子との接続部
- 34 b 第2端子との接続部
- 35 a、b 樹脂シートの露出部に対応する切断部
- 40 セパレータ
- 41 第1端子
- 42 第2端子

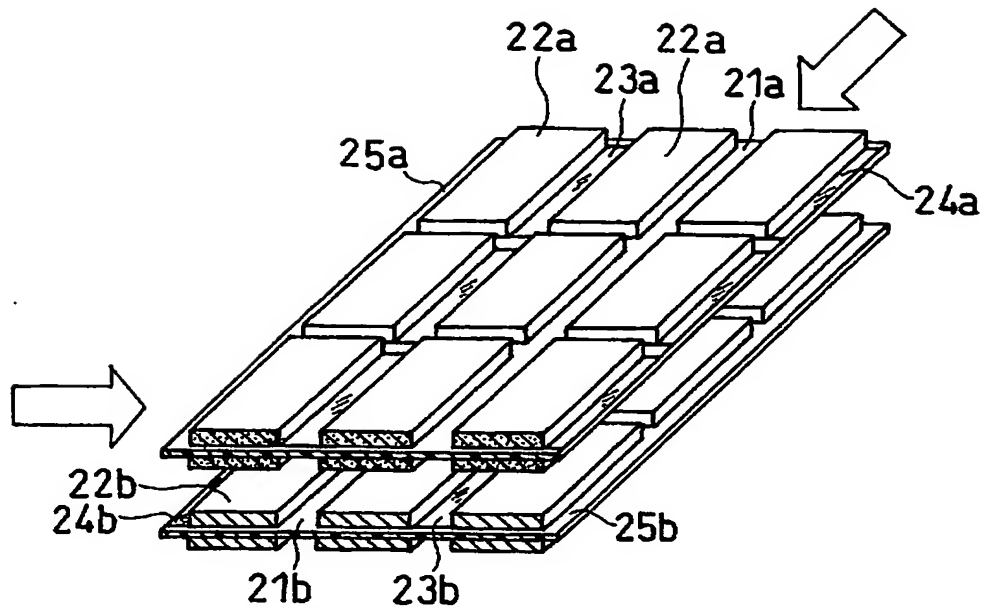
【書類名】

図面

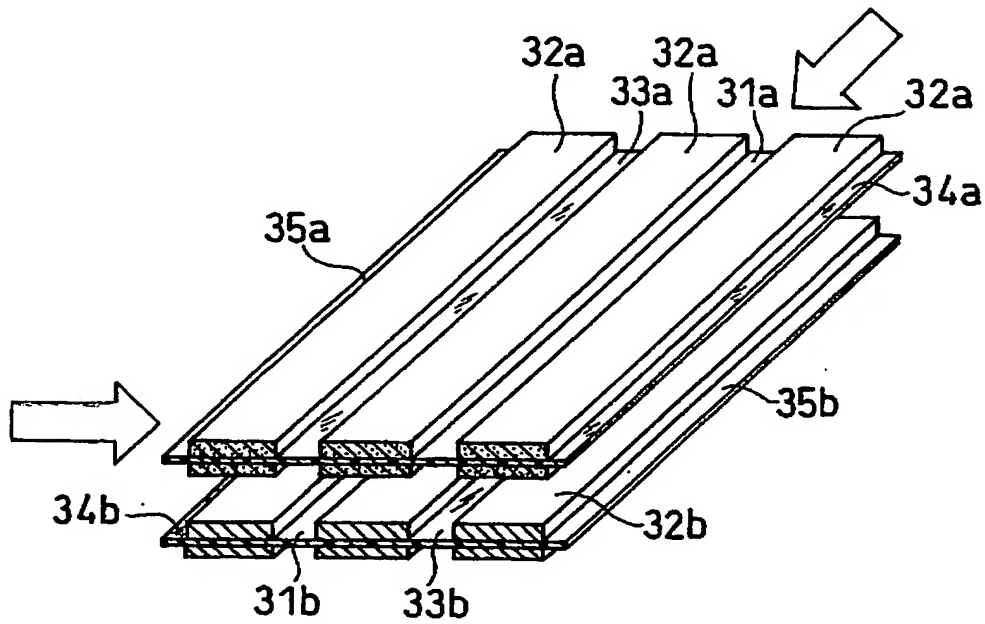
【図 1】



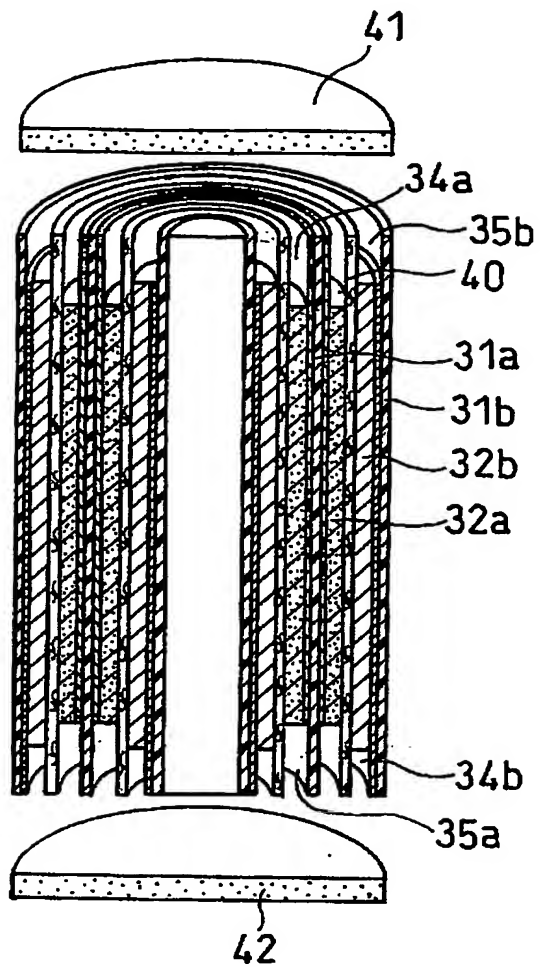
【図 2】



【図 3】



【図 4】



【書類名】 要約書

【課題】 構造が簡略であり、信頼性が高く、高い電気容量を有する二次電池を効率的に製造する。

【解決手段】 (a) 少なくとも 1 つの第 1 電極、(b) 少なくとも 1 つの第 2 電極、および (c) 第 1 電極と第 2 電極との間に介在するセパレータからなる極板群を有する二次電池であって、前記第 1 電極 (a) は、導電部と絶縁部とを有する第 1 集電体シートおよびこれに担持された少なくとも 1 つの第 1 電極合剤層からなり、前記第 2 電極 (b) は、導電部と絶縁部とを有する第 2 集電体シートおよびこれに担持された少なくとも 1 つの第 2 電極合剤層からなる二次電池。

【選択図】 図 1

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2002-380939
受付番号	50201989071
書類名	特許願
担当官	第五担当上席
作成日	平成15年 1月 6日

<認定情報・付加情報>

【提出日】 平成14年12月27日

次頁無

特願 2 0 0 2 - 3 8 0 9 3 9

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 0 0 5 8 2 1]

1. 変更年月日

1 9 9 0 年 8 月 2 8 日

[変更理由]

新規登録

住 所

大阪府門真市大字門真 1 0 0 6 番地

氏 名

松下電器産業株式会社